

PG

6316853

BEST AVAILABLE COPY

(54) SAND REMOVING METHOD FOR CORE SAND

(11) 63-16853 (A) (43) 23.1.1988 (19) JP

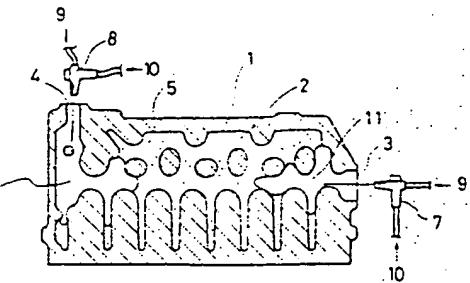
(21) Appl. No. 61-160934 (22) 10.7.1986

(71) MITSUBISHI MOTORS CORP (72) KATSUJI MORISHITA

(51) Int. Cl. B22D29/00

PURPOSE: To shorten the time for burning sand after removal of core by supplying air for burning a resin and grit for striking and breaking a core to the core sand from the apertures of a casting to remove the core sand near the apertures while the casting is at a high temp. right after casting.

CONSTITUTION: The air 9 for burning the resin of the core sand 5 and the grit 10 to break the core sand 5 by applying impact thereto are supplied from the apertures 4 by using blasting guns 7, 8 at the high temp. right after casting of a cylinder head. After the core sand 5 near the apertures 3, 4 is removed by such means, the sand burning of the cylinder head 1 is executed and the remaining core sand 5 is removed. The time required for the sand burning of the cylinder head casting is thereby shortened and the productivity of the casting is improved.



1: casting

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開
 ⑪ 公開特許公報 (A) 昭63-16853

⑫ Int. Cl.
 B 22 D 29/00

識別記号 廷内整理番号
 F-8414-4E

⑬ 公開 昭和63年(1988)1月23日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑭ 発明の名称 中子砂の砂抜き方法

⑮ 特願 昭61-160934
 ⑯ 出願 昭61(1986)7月10日

⑰ 発明者 森下 克二 京都府京都市右京区太秦巽町1番地 三菱自動車工業株式会社京都製作所内

⑱ 出願人 三菱自動車工業株式会社 東京都港区芝5丁目33番8号

⑲ 代理人 弁理士 鈴江 武彦 外2名

明細書

1. 発明の名称

中子砂の砂抜き方法

2. 特許請求の範囲

レジンを含有する中子砂によって形成された中子を有する鉄物を鋳込んだ後、その中子砂を砂抜きする方法において、上記鉄物の鋳込直後の高温時に鉄物の外部に開口する開口部から上記中子砂にレジンを燃焼させるエアーと中子砂に衝撃を与えて破碎するグリットを供給し開口部付近の中子砂を砂抜きする第1の手段と、上記鉄物を砂焼きして残りの中子砂の砂抜きをする第2の手段とを具備したことを特徴とする中子砂の砂抜き方法。
 3. 花明の詳細な説明
 (発明の目的)

(産業上の利用分野)

この発明は、例えば車両用エンジンのシリンドヘッド等の鋳造後における中子砂の砂抜き方法に関する。

(従来の技術)

従来における車両用エンジンのシリンドヘ

ッドを鋳造した後の中子砂の砂抜き方法について第2図を参照して説明する。

一般的な水冷式エンジンのシリンドヘッド1はその内部に冷却水を循環させる複雑な形状の水路2が設けられている。この水路2は2つの開口部3、4を有している。上記冷却水はエンジンの運転時に開口部3から流入し、シリンドヘッド1内を通過することによりこのシリンドヘッド1を冷却し、開口部4から流出する構造になっている。そして、その水路2の中途部には吸排気ポートの外壁や吸排気バルブを通過する排通孔の外壁、および燃焼室付近等の細部を冷却するための分岐冷却水路等が設けられている。

このような複雑な構造の水路2を構成する鉄物としてのシリンドヘッド1を鋳造する場合には従来よりレジンを含有する中子砂5により形成された中子6が用いられている。上記レジンは鉄物砂の粘着剤として使用される熱硬化性の樹脂であり、主にフェノール系のものが用いられている。

上述した中子6は一般的に加熱された金型によ

特開昭63-16853(2)

って中子砂5を所定の形状に熱硬化成形させることによって形成される。

そして、鋳込み後の上記中子砂5を砂抜きする場合には、図示しない焼鈍炉によって第2図に示される状態の鋳込み後のシリンドラヘッド1を砂焼きする。そして、上記中子砂5に含有されたレジンの大部分が燃焼を終えるまでの一定時間を経過した後、上記砂焼きを終了する。

この砂焼きは、シリンドラヘッド1の焼鈍を兼ねて行われているが、焼鈍に要する時間は砂焼きをするための時間と比較するとごく短時間で終了可能なものである。

そして、砂焼きを終了した後に、上記焼鈍炉よりシリンドラヘッド1を取り出しレジンが燃焼したことによって分解した中子砂5を上記開口部3、4より砂抜きする。

以上述べた従来の中子砂5の砂抜き方法は、焼鈍炉内で砂焼きする場合上記レジンが燃焼するのに長時間を要していた。つまり、上記シリンドラヘッド1における中子砂5の外気に触れる部分が上

- 3 -

鋳するグリットを供給することにより開口部付近の中子砂を砂抜きする第1の手段により、その後行なう第2の手段である砂焼きに要する時間を短縮し、従来に比べて短時間で終了する中子砂の砂抜き方法にある。

(実施例)

以下この発明の一実施例を第1図を参照して説明するが、鋳物としてのシリンドラヘッド1および中子砂5の材質や構造は、従来例として第2図に示されるものと同一のため同一符号を付して説明を省略し、中子砂5の砂抜き方法についてのみ説明する。

上記シリンドラヘッド1を鋳込んだ直後の高温(約450°C以上)時に、このシリンドラヘッド1の開口部3、4よりレジンを燃焼させるエアー9と、中子砂5に衝撃力を与えて破碎するグリット10を供給する。つまり、中子砂5に含有されている上記レジンを鋳込み直後の高温時においてプラスチック7、8によって酸素を含むエアー9を供給することにより中子砂5におけるレジンを

- 5 -

記開口部3、4のみであるため、中子砂5全体が燃焼するのに充分な酸素が内部まで入込むには上記開口部3、4付近より順次燃焼していかなければならず、長時間を要していた。

(発明が解決しようとする問題点)

以上説明したように従来の中子砂の砂抜き方法は、焼鈍炉内で砂焼きする場合、レジンが燃焼するのに充分な酸素が内部まで入込むには鋳物の開口部付近より順次燃焼していかなければならず長時間を要し、生産性の高い方法ではなかった。

この発明は上記事情に着目してなされたもので、鋳込み直後の鋳物の外部に開口する開口部付近の中子砂を砂抜きすることにより、その後の砂焼きに要する時間を短縮し、鋳物の生産性を向上させることを目的とする。

(発明の構成)

(問題点を解決するための手段及び作用)

この発明は、鋳込み直後の高温時における鋳物の外部に開口する開口部から上記中子砂にレジンを燃焼させるエアーと、中子に衝撃を与えて破

- 4 -

燃焼させて粘着剤としての機能をなくし、中子6を分解することができる。この際上記プラスチック7、8はシリンドラヘッド1に対して徐々に近付けるように操作し、中子砂5の分解効果を高める。

また、上記プラスチック7、8により上記エアー9の噴出力をを利用してグリット10を中子6に衝突させることにより、この中子6を破碎することができる。

ここで上記グリット10は鋭い角のある鋼粒片であるため、中子砂5の結合によって形成された中子6はグリット10の衝突によって開口部3、4、から順次内方に向かって破碎され、空洞部11が形成される。

以上のような第1の手段により、第1図に示されるように開口部3、4付近の中子砂5を砂抜きした状態になる。

そして、第2の手段により第1図の状態、つまり、開口部3、4付近の中子砂5を砂抜きされた状態の上記シリンドラヘッド1を焼鈍炉内で砂焼きし、全体的に上記中子砂5を燃焼させる。このと

- 6 -

特開昭63-16853(3)

き上記中子砂5は、開口部3、4付近がすでに砂抜きされて空洞部11が形成されているため、この空洞部11の存在によって内部に酸素が入りやすく、上記レジンの燃焼を促進させることができる。

以上説明した中子砂5の砂抜き方法を実施することにより従来に比べて極めて短時間で砂抜き作業を終えることができ、上記鉄物としてのシリンドヘッド1の生産性を著しく向上させることができる。

なお、この発明は上記一実施例に限定されるものではない。例えば実施の対象となる鉄物はシリンドヘッドに限定されず、レジンを含有する中子を使用する鉄物であればよい。また、上記エアーおよびグリットを供給する方法も上記に限定されず、上記レジンが燃焼可能な鉄込み直後の高温時において上述した実施例と同様の効果を得る方法であればよい。

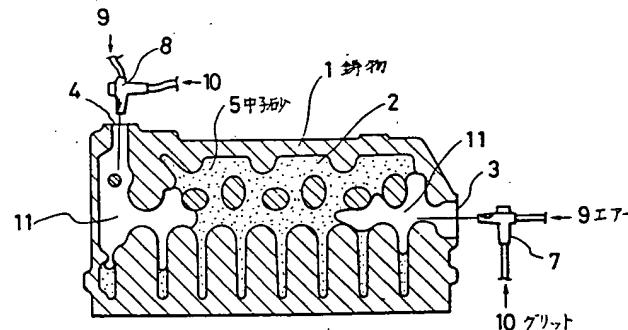
〔発明の効果〕

上述したように、この発明の第1の手段によ

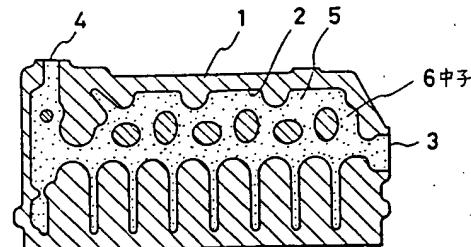
- 17 -

- 8 -

出願人代理人 弁理士 鈴江武彦



第1図



第2図